歯科材料 2　歯冠材料
管理医療機器　歯科用陶材　70801000

スクリーニングポーセレン

【形状・構造及び原理等】
1.形状：粉末状
2.成分：カリ・アルミノシリケートガラス、無機顔料
3.原理
本材を歯科高温用模型材上に築盛し歯冠を形成して焼成することにより修復物となる。

【使用目的】
本材は、インレー、クラウン(ポーセレンラミネートベニア、ポーセレンジャケットクラウン)等の歯科修復物を作製するために用いる陶材で、焼成するもの。

【品目仕様等】

種類	焼成回数	熱膨張係数(50-500℃)	ガラス転移温度
スクリーニング陶材	2回	12.5×10^{-6}/℃	525℃
	4回		

【操作方法又は使用方法等】
1.組み合わせて使用する医療機器
本材は「ノリベスト　届出番号15B1X10001304101」「ノリタケスーパーポーセレンAAA　認証番号223AFBZX00166000」「マジックセパレーター」と組み合わせて使用します。
2.使用方法
(1)ラミネートベニアの製作
着色歯の色調をポーセレンラミネートベニアで改善する場合、「スクリーニングカラー」もしくは「コンプリメンタリーカラー」を選択し、使用します。
A.スクリーニングカラーを使用する場合
「スクリーニングカラー」はオペーク陶材とオペーシャスボディ陶材の中間の半透明性を有しているので、支台歯の色調を補正しながら色調改善ができます。
①第1次築盛・焼成(ウォッシュベイク)
耐火模型を十分に吸水させます。スクリーニング陶材をフォーミングリキッドで練和し、耐火模型上に極薄く塗布します。使用説明書に記載された焼成スケジュールにしたがい第1次焼成を行います。(本書に記載されている焼成は、いずれも使用説明書の焼成スケジュールにしたがってください。)
②第2次築盛・焼成(マスキング)
第1次焼成後、室温まで冷却した耐火模型を再び吸水させます。第1次築盛に使用した同一陶材を、約0.2mmの厚みで築盛します。切端寄り1～1.5mmの部分は移行的に薄くして行きます。そして第1次と同じスケジュールで第2次焼成を行います。
③第3次築盛・焼成(歯冠色陶材)
耐火模型を吸水させます。ボディ陶材、エナメル陶材、及びトランスルーセント陶材にて歯冠形態を回復します。第2次焼成と同一スケジュールで焼成します。
④咬合調整を行った後に形態修正を行い、表面性状を付与します。その際、マージン部からはみだした陶材は、ダイヤモンド含有のシリコンホイール等で慎重に削合します。その後、超音波洗浄します。
⑤グレーズ焼成
耐火模型上で焼成スケジュールにしたがい焼成します。
⑥耐火模型の除去
マージン部を傷つけないよう、ディスクで耐火模型をカットします。次にダイヤモンドバー等で模型材をおおよそ除去します。最後にガラスビーズ(50μm)にてサンドブラストを行います。サンドブラストの圧力は0.2MPa(2気圧)に設定します。
⑦最終調整
あらかじめ用意しておいたマスター模型に適合させ、マージン部等の適合状態を確認します。余剰部分はポーセレン用のシリコンホイール等で調整します。その後、不足部分があれば、修正用陶材「アドメイト」を使用し修正焼成を行います。その際、石こう模型と陶材との分離が必要な場合には、ノリタケ「マジックセパレーター」を必ず使用してください。
B.コンプリメンタリーカラー(補色)を使用する場合
ポーセレンラミネートベニアで色調改善をする場合、天然歯の支台歯の色調を極力遮蔽する場合と支台歯の色調を反映させながら、色調改善を行う場合があります。「コンプリメンタリーカラー」テクニックは後者の場合で、透明度が高く、より自然感を持ったポーセレンラミネートベニアの製作が可能です。
①第1次築盛・焼成(ウォッシュベイク)
「スクリーニングカラー」と同様に、耐火模型を十分に吸水させます。耐火模型上に、「コンプリメンタリーカラー」を極薄く塗布します。焼成スケジュールにしたがい第1次焼成を行います。
②第2次築盛・焼成(マスキング)
第1次焼成後、室温まで冷却した耐火模型を再び吸水させます。第1次築盛と同一のポーセレンを、約0.3mmの厚みで築盛します。切端寄り1～1.5mmの部分は移行的に薄くしていきます。築盛終了後、第2次焼成を行います。
以降の作業は、「A.スクリーニングカラーを使用する場合③～⑦」と同様です。
(2)ジャケットクラウンの製作
①第1次築盛・焼成(ウォッシュベイク)
使用説明書を参考にし、症例に応じ、使用陶材を選択します。耐火模型を十分に吸水させ、陶材を極薄く塗布し、第1次焼成を行います。焼成スケジュールはラミネートベニアの場合と同一です。
②第2次築盛・焼成
再び耐火模型を十分に吸水させ、第1次築盛と同一の陶材を約0.3mmの厚みに築盛し、第2次焼成を行います。
以降の作業は、「A.スクリーニングカラーを使用する場合③～⑦」と同様です。
3.使用方法に関連する使用上の注意
①焼成温度はポーセレンファーネスの種類により異なるので、試焼きをして、使用するファーネスの適正条件を求めること。
②焼成温度は作製する症例の大きさにより異なるので、使用説明書に記載された焼成スケジュールを参考に調整すること。
③耐火模型の製作については製品のマニュアルに従うこと。またその際に、耐火模型のディギャッシングが不十分な場合、陶材焼成時にアンモニアガスが発生し、陶材の色調に悪影響を及ぼす恐れがあるので、ディギャッシングは十分に行うこと。
④陶材築盛前に耐火模型は十分に吸水させること。(不十分な場合、陶材中に気泡が発生したり、焼付不良が生じることがあります。)
⑤耐火模型を除去した後のポーセレンラミネートベニアは薄いので、取り扱いには十分注意すること。
⑥接着面の処理については、使用する接着材のマニュアルに従うこと。

【使用上の注意】
1.使用注意
①本材は歯科用であり、【使用目的】の項に記載されている用途以外には使用しないこと。

取扱説明書を必ずご参照ください

②本材は、歯科医療有資格者以外は使用しないこと。
③本材の焼成物の研削・研磨作業等の際には、粉塵による人体への影響を避けるため、局所吸塵装置、公的機関が認定した防塵マスク等を使用し、粉塵を吸入しないこと。
④本材の焼成作業時には、補綴物が高温になっているため、直接手指で触れないこと。

2.重要な基本的注意
①本材の使用により発疹、皮膚炎等の過敏症状が現れた術者は使用を中止し、医師の診断を受けること。
②本材の焼成物の研削・研磨の際には、目の損傷を防ぐため保護メガネ等の保護具を使用すること。万一目に入った場合は、ただちに大量の流水で洗眼し、医師の診断を受けること。

3.その他の注意
完成して、患者に装着した修復物は、食習慣等にかかわって口腔内で表面着色したり、プラークが付着することがあるため、患者に対し口腔内の日常清掃を指導すること。

【貯蔵・保管方法及び使用期間等】

[貯蔵・保管方法]
・本材は、高温多湿、直射日光を避け室温(1～30℃)に保管すること。
・本材は、歯科の従事者以外が触れないように、適切に保管・管理すること。

[使用期限]
本材は包装に記載されている使用期限※までに使用すること。
※(例 201507 は、使用期限2015年7月を示す。)
[記載の使用期限は自己認証(当社データ)による。]

【包装】
各色：10g

【製造販売業者及び製造業者の氏名又は名称及び住所等】

製造販売元 クラレノリタケデンタル株式会社
住所 新潟県胎内市倉敷町2-28
フリーダイヤル 0120-330922

製造元 クラレノリタケデンタル株式会社

取扱説明書を必ずご参照ください